


# CQP Plasturgie

Les Certificats de Qualification Professionnelle de la Plasturgie, un atout pour les entreprises et les salariés

## Mode d'emploi



Ce document s'adresse à toute personne **souhaitant s'informer sur les Certificats de Qualification Professionnelle de la branche Plasturgie (CQP Plasturgie)**.
Il comporte :

- Une **présentation du dispositif CQP Plasturgie**
- Les **étapes** à suivre pour l'entreprise et pour le salarié
- Les **financements** possibles
- Les **contacts**
- Une présentation du référentiel de **compétences** pour chaque CQP Plasturgie

➔ Le CQP Plasturgie prend en compte les compétences mises en œuvre dans l'activité professionnelle quotidienne.

➔ Le CQP Plasturgie est une certification de branche qui a la même valeur sur l'ensemble du territoire

➔ Le CQP Plasturgie s'inscrit dans une démarche paritaire.

# La démarche d'acquisition du CQP Plasturgie

La CNPE de la Plasturgie[1] a mis en place un dispositif de certificats de qualification professionnelle pour les salariés et les entreprises de la branche qui permet :

- la reconnaissance des compétences des salariés par la délivrance d'une certification professionnelle correspondant au métier exercé,
- l'acquisition de nouvelles compétences grâce à la formation tout au long de la vie,
- la construction de parcours professionnel,
- la professionnalisation des nouveaux embauchés.

Les **Certificats de Qualification Professionnelle de la Plasturgie (CQP Plasturgie)** répondent à des besoins propres à la branche, en relation avec les métiers de la Plasturgie et s'inscrivent dans une démarche visant à faciliter l'accès à une certification professionnelle.

Les CQP Plasturgie peuvent être préparés lors de l'embauche **dans le cadre d'un contrat de professionnalisation.**

Ils peuvent également être préparés par les salariés :

**1- par la voie de la formation (parcours de développement des compétences individualisé)**
**2- par la voie de la Validation des Acquis de l'Expérience.**

*1. Commission Nationale Paritaire de l'Emploi : instance paritaire représentant les employeurs et les salariés de la Plasturgie*



# 1. Parcours de développement des compétences

Pour obtenir un CQP,
les différentes étapes sont les suivantes :

**Repérage des compétences acquises et des besoins en formation**
*(Optionnel)*

**Pour les compétences déjà acquises**

**Formation**
uniquement sur les compétences à acquérir

**Évaluation des compétences**
en lien avec les situations de travail en entreprise

**Validation par le jury paritaire national sur dossier**

## Les acteurs et les outils



**Qui ? Un intervenant habilité ayant la compétence de conduite d'entretien et la compétence métier**

**OUTIL n°1**
Livret de repérage des compétences du candidat

**Qui ? Organismes de formation externes ou tuteurs/ formateurs internes**

**OUTIL n°2**
Livret de suivi du parcours de développement des compétences

**Qui ? Un évaluateur CQP Plasturgie habilité + un professionnel du métier**

**OUTIL n°3**
Préparation de l'évaluation par le candidat

**OUTIL n°4**
Livret d'évaluation des compétences

**Qui ? Jury : 1 représentant d'une des organisations syndicales de salariés représentées au sein de la CNPE de la Plasturgie + 1 représentant d'une des organisations syndicales d'employeurs représentées au sein de la CNPE de la Plasturgie**

**OUTIL n°5**
Dossier candidat

**OUTIL n°6**
Guide pour le jury paritaire national

## Repérage des compétences du candidat

Cette démarche permet d'identifier **les compétences acquises** et de définir l**es besoins en formation** d'un candidat au regard d'un CQP Plasturgie donné. Elle prend la forme d'un **entretien entre le candidat et au moins un intervenant.**

Le ou les intervenant(s) du repérage des compétences doit(vent) être habilité(s) par le CNPE de la Plasturgie.
Il(s) doit(vent) avoir :
- une connaissance professionnelle actualisée (moins de 3 ans au moment de l'habilitation) du métier ciblé et des procédés
- la connaissance du référentiel du CQP, du dispositif et des outils
- la compétence de conduite d'entretien de repérage

Le choix des intervenants du repérage des compétences appartient à l'entreprise.
Les intervenants du repérage des compétences peuvent être salariés de l'entreprise ou externes à l'entreprise (issus d'un organisme de formation …)
Les intervenants du repérage des compétences peuvent, le cas échéant, effectuer l'évaluation finale pour le même candidat, s'ils sont également évaluateurs CQP Plasturgie.
Les intervenants du repérage ne doivent pas réaliser la formation pour le même candidat.

Cette démarche préalable de repérage des compétences du candidat est optionnelle et mise en place en fonction des besoins de l'entreprise.




Si cette démarche est mise en place par l'entreprise, le **livret de repérage des compétences du candidat** élaboré par la CNPE de la Plasturgie pour chaque CQP Plasturgie doit être utilisé. Ce document est remis aux évaluateurs avant l'entretien d'évaluation des compétences.

## Parcours de développement des compétences

Ce parcours peut comporter des **actions de formation** suivies par le candidat et/ou des **actions de développement des compétences en situation de travail**.

Il porte uniquement **sur les compétences à acquérir** par le candidat au regard d'un CQP Plasturgie donné et il est défini, le cas échéant, suite à l'entretien de repérage des compétences du candidat.




Un **livret de suivi du parcours de développement des compétences** permet au(x) formateur(s) et au(x) personne(s) en entreprise (tuteurs, formateurs internes, responsable hiérarchique, …), intervenant dans le parcours de formation du candidat, de **suivre** l'évolution du salarié et de **coordonner** leurs interventions.

Il est recommandé d'utiliser l'outil n°2 pour toute formation et il est obligatoire dans le cas de formation en alternance. Il est adaptable en fonction des besoins et des situations.
Ce document est remis aux évaluateurs avant l'entretien d'évaluation des compétences.




Le candidat doit remplir le **dossier candidat**, celui-ci sera remis à l'évaluateur CQP Plasturgie qui l'enverra au jury paritaire national.

## Évaluation des compétences

L'évaluation des compétences est réalisée sur l'ensemble des compétences constitutives du CQP Plasturgie à partir **du livret d'évaluation des compétences** défini par la CNPE de la Plasturgie pour chaque CQP Plasturgie. Chaque compétence est évaluée à l'aide des critères d'évaluation définis dans ce livret.

L'évaluation des compétences se déroule **sous la forme d'une observation** des activités du candidat en situation professionnelle et **d'un entretien**.
Elle peut être complétée par la production d'un document écrit par le candidat, en fonction du CQP Plasturgie visé.

- L'observation doit se dérouler avant l'entretien d'évaluation.
- L'observation en situation professionnelle peut se dérouler sur 1 à 2 h. Elle peut être renouvelée si nécessaire.
- L'évaluation se déroule au total sur **3 à 4 heures**.

L'évaluation des compétences est effectuée par deux évaluateurs :

- un professionnel du métier ayant une connaissance professionnelle actualisée du métier ciblé, du procédé et des outils utilisés par le candidat
- **un évaluateur CQP Plasturgie**

Le tuteur et le(s) formateur(s) **qui ont accompagné le candidat lors de son parcours de développement de compétences** peuvent assister à l'entretien d'évaluation des compétences en tant qu'observateurs.

L'évaluateur CQP Plasturgie doit être habilité par la CNPE de la Plasturgie.
Il doit avoir :

- une connaissance professionnelle actualisée (moins de 3 ans au moment de l'habilitation) du métier ciblé et des procédés
- la connaissance du référentiel du CQP, du dispositif et des outils
- la compétence de conduite d'entretien d'évaluation

L'évaluateur CQP Plasturgie doit être externe à l'entreprise du candidat, ne doit pas avoir participé à la formation du candidat et ne doit pas être issu de l'organisme de formation qui a assuré cette formation. Il doit également être externe aux entreprises de la Plasturgie.




Un guide de **préparation de l'évaluation par le candidat** a été prévu pour chaque CQP Plasturgie. Cet outil n°3 doit être remis à chaque candidat avant l'entretien d'évaluation.




L'évaluation des compétences du candidat est réalisée sur l'ensemble des compétences constitutives du CQP Plasturgie à partir du **livret d'évaluation des compétences** défini par la CNPE de la Plasturgie pour chaque CQP Plasturgie.
Chaque compétence est évaluée à l'aide des critères d'évaluation définis dans le livret.
Son utilisation est obligatoire pour les évaluateurs CQP Plasturgie.
Ce document est transmis au jury paritaire national pour lui permettre de statuer sur la délivrance du CQP Plasturgie.

L'évaluation des compétences doit être préparée par le candidat et les évaluateurs car c'est **l'étape principale dans le processus de délivrance d'un CQP Plasturgie** :

- L'outil n°4 peut être remis au candidat avant l'évaluation à titre informatif
- Le candidat rassemble les différents éléments issus de son activité professionnelle ou de sa période de mise en pratique en situation professionnelle.
- L'évaluateur professionnel du métier rassemble également les différents éléments qui vont lui permettre d'apprécier les compétences du candidat au regard des exigences du CQP Plasturgie.

Lors de l'évaluation, une compétence est considérée comme maîtrisée si elle est validée par l'évaluateur CQP Plasturgie après concertation avec l'évaluateur professionnel du métier.

À la fin de l'évaluation des compétences, l'évaluateur CQP Plasturgie remplit **le livret d'évaluation des compétences** qu'il transmet ensuite au jury paritaire national

## Déliberation du jury paritaire national

Le jury est paritaire et national.
Il vérifie la **conformité de la démarche au regard du dispositif CQP et du dossier remis** (dossier candidat et livret d'évaluation renseignés).
Il décide de la **délivrance totale ou partielle du CQP** à partir de cette vérification.

Pour chacun des candidats, le jury paritaire national doit disposer des éléments suivants :

- Le « **livret d'évaluation des compétences** » complété par l'évaluateur CQP Plasturgie et signé par les évaluateurs et le candidat (outil n°4)
- Le « **dossier candidat** » complété et signé par le candidat (outil n°5)
- Le « **guide pour le jury paritaire national** » (outil n°6)

Seuls les dossiers complets sont présentés au jury paritaire national.

À partir de ces éléments, le jury paritaire national est chargé de statuer sur la délivrance (totale ou partielle) ou la non délivrance du CQP Plasturgie au candidat.

Le jury paritaire national délivre le CQP Plasturgie si toutes les compétences sont validées.

Si certaines compétences sont communes à plusieurs CQP Plasturgie et si le candidat dispose déjà d'un CQP Plasturgie, il garde le bénéfice des compétences validées sans nouvelle évaluation.

En cas de validation partielle, le candidat garde le bénéfice des compétences validées durant cinq ans.
Le candidat peut poursuivre son parcours :

- soit en suivant une formation sur les compétences manquantes, au sein d'un organisme de formation,
- soit en complétant son expérience professionnelle en entreprise afin de développer les compétences qui lui manquent.



# 2. La Validation des Acquis de l'Expérience (VAE)

Les CQP Plasturgie peuvent être obtenus par la voie de la Validation des Acquis de l'Expérience. Le candidat doit avoir exercé des activités en relation avec le CQP Plasturgie visé sur une durée d'au moins trois ans à la date de sa demande.
Elle se déroule selon les parcours suivants :

| Candidat accompagné par l'entreprise | | Candidat non accompagné par l'entreprise |
|---|---|---|
| Repérage des compétences acquises et des besoins en formation | | Accueil / Information |
| Qui ? Un intervenant habilité ayant la compétence de conduite d'entretien et la compétence métier | | |
| **OUTIL n°1** Livret de repérage des compétences du candidat | → RECEVABILITÉ ← | **OUTIL n°1 bis** Information sur la démarche VAE pour les CQP Plasturgie |

**RECEVABILITÉ**

Qui ? Secrétariat des CQP Plasturgie / OPCA DEFI

**OUTIL n°5 :** Dossier candidat

↓

Evaluation des compétences lors d'un entretien et d'une observation en situation de travail

Qui ? Un évaluateur CQP Plasturgie habilité + un professionnel du métier

**OUTIL n°3 :** Préparation de l'évaluation par le candidat

**OUTIL n°4 :** Livret d'évaluation des compétences

↓

Validation par le jury paritaire national sur dossier

Qui ? Jury : 1 représentant d'une des organisations syndicales de salariés représentées au sein de la CNPE de la Plasturgie + 1 représentant d'une des organisations syndicales d'employeurs représentées au sein de la CNPE de la Plasturgie

**OUTIL n°5 :** Dossier candidat

**OUTIL n°6 :** Guide pour le jury paritaire national

## Démarche pour un candidat accompagné par une entreprise

Pour **un candidat accompagné par son entreprise**, la démarche VAE reprend la démarche de parcours de développement des compétences individualisé développé de la page 4 à la page 7 de ce document.

## Démarche pour un candidat non accompagné par une entreprise

Le candidat peut être accompagné par un organisme de formation pour l'ensemble de la démarche : accueil, accompagnement pour le renseignement du dossier candidat, préparation du candidat à l'évaluation, évaluation, envoi du dossier au secrétariat des CQP Plasturgie.

### Accueil / Information du candidat

Le candidat est informé sur la démarche VAE pour les CQP Plasturgie ainsi que sur le CQP Plasturgie qu'il pourrait présenter.




Un document d'**information sur la démarche de validation des acquis de l'expérience pour les CQP Plasturgie** a été élaboré par la CNPE de la Plasturgie. Il permet au candidat d'être informé sur la démarche CQP Plasturgie et d'identifier le CQP Plasturgie le plus adapté à son expérience. L'outil n°1 bis doit être remis à chaque candidat.

### Recevabilité




Le candidat doit remplir le **dossier candidat** et l'adresser au secrétariat des CQP Plasturgie pour décision.

La demande de recevabilité est examinée et validée par le secrétariat des CQP Plasturgie. Si un avis négatif est rendu, il doit être motivé et présenté au jury paritaire national. Le candidat dispose d'un recours devant le jury paritaire national.

Si un avis favorable est rendu, le candidat peut être évalué, au sein d'un organisme de formation.

Le candidat reçoit les documents suivants :




Un guide de **préparation de l'évaluation par le candidat** a été prévu pour chaque CQP Plasturgie. Cet outil n°3 permet au candidat de préparer des exemples de situations auxquelles il a été confronté ainsi que de recueillir les éléments de preuve nécessaires avant l'entretien d'évaluation.




L'outil n°4 : le **livret d'évaluation des compétences**, défini par la CNPE de la Plasturgie pour chaque CQP Plasturgie, peut être remis au candidat avant l'évaluation, à titre informatif. L'évaluation des compétences du candidat est réalisée sur l'ensemble des compétences constitutives du CQP Plasturgie à partir de cet outil.

## Évaluation des compétences

L'évaluation des compétences est réalisée sur l'ensemble des compétences constitutives du CQP Plasturgie à partir du livret d'évaluation des compétences défini par la CNPE de la Plasturgie pour chaque CQP Plasturgie. Chaque compétence est évaluée à l'aide des critères d'évaluation définis dans ce livret.
Elle est organisée par l'organisme de formation qui accompagne le candidat.

L'évaluation des compétences se déroule **sous la forme d'un entretien et d'une observation** des activités du candidat en situation de travail **au sein d'un organisme de formation.**
Elle peut être complétée par la production d'un document écrit par le candidat, en fonction du CQP Plasturgie visé.

L'évaluation des compétences est effectuée par deux évaluateurs :

- un professionnel du métier ayant une connaissance professionnelle actualisée du métier ciblé, du procédé et des outils utilisés par le candidat
- **un évaluateur CQP Plasturgie (qui peut faire partie de l'organisme de formation)**

L'évaluateur CQP Plasturgie doit être habilité par la CNPE de la Plasturgie.
Il doit avoir :

- une connaissance professionnelle actualisée (moins de 3 ans au moment de l'habilitation) du métier ciblé et des procédés
- la connaissance du référentiel du CQP, du dispositif et des outils
- la compétence de conduite d'entretien d'évaluation




L'évaluation des compétences du candidat est réalisée sur l'ensemble des compétences constitutives du CQP Plasturgie à partir du **livret d'évaluation des compétences** défini par la CNPE de la Plasturgie pour chaque CQP Plasturgie.
Chaque compétence est évaluée à l'aide des critères d'évaluation définis dans le livret.
Son utilisation est obligatoire pour les évaluateurs CQP Plasturgie.
Ce document est transmis au jury paritaire national pour lui permettre de statuer sur la délivrance du CQP Plasturgie.

L'évaluation des compétences doit être préparée par le candidat car c'est **l'étape principale dans le processus de délivrance d'un CQP Plasturgie** : le candidat rassemble les différents éléments issus de son activité professionnelle en s'aidant de l'outil 3 : « Guide de préparation de l'évaluation par le candidat ».

Lors de l'évaluation, une compétence est considérée comme maîtrisée si elle est validée par l'évaluateur CQP Plasturgie après concertation avec l'évaluateur professionnel du métier.

À la fin de l'évaluation des compétences, l'évaluateur CQP Plasturgie remplit **le livret d'évaluation des compétences** qu'il transmet ensuite au secrétariat des CQP Plasturgie.

### ⊕ Délibération du jur y paritaire national

Le jury est **paritaire et national**.
Il vérifie la **conformité de la démarche au regard du dispositif CQP et du dossier remis** (dossier candidat et livret d'évaluation renseignés).
Il décide de la **délivrance totale ou partielle du CQP** à partir de cette vérification.

Pour chacun des candidats, le jury paritaire national doit disposer des éléments suivants :

- Le « **livret d'évaluation des compétences** » complété par l'évaluateur CQP Plasturgie et signé par les évaluateurs et le candidat (outil n°4)
- Le « **dossier candidat** » complété et signé par le candidat (outil n°5)
- Le « **guide pour le jury paritaire national** » (outil n°6)

Seuls les dossiers complets sont présentés au jury paritaire national.

A partir de ces éléments, le jury paritaire national est chargé de statuer sur la délivrance (totale ou partielle) ou la non délivrance du CQP Plasturgie au candidat.

Le jury paritaire national délivre le CQP Plasturgie si toutes les compétences sont validées.

Si certaines compétences sont communes à plusieurs CQP Plasturgie et si le candidat dispose déjà d'un CQP Plasturgie, il garde le bénéfice des compétences validées sans nouvelle évaluation.

### ⊕ En cas de validation partielle, poursuite du parcours du candidat

En cas de validation partielle, le candidat garde le bénéfice des compétences validées durant cinq ans.
Le candidat peut poursuivre son parcours :

- ⊕ soit en suivant une formation sur les compétences manquantes, au sein d'un organisme de formation,
- ⊕ soit en complétant son expérience professionnelle en entreprise afin de développer les compétences qui lui manquent.



# Les étapes pour l'entreprise

Si votre entreprise a un projet CQP Plasturgie, les étapes suivantes sont préconisées :

## Préparation et montage du projet CQP

Quel est le projet de l'entreprise : accompagner une évolution, recruter… ? Quels sont les besoins en compétences de l'entreprise ?

**L'objectif du projet CQP est de permettre l'acquisition de ces compétences.**

**Recrutement**

- Les CQP peuvent être utilisés pour structurer des parcours d'accès au métier.

**Formation continue / développement des compétences des salariés**

- Les CQP peuvent être utilisés pour développer des compétences au sein d'un métier : nouvelles compétences requises en fonction des évolutions du métier, meilleure maîtrise du métier par les salariés, …

**Parcours d'évolution et de mobilité professionnelle**

- Les CQP peuvent être utilisés pour reconnaître les compétences déjà acquises par les salariés, développer de nouvelles compétences, accompagner l'évolution des salariés.
- Les CQP peuvent être utilisés pour des parcours d'évolution professionnelle.

Pour préparer le projet, il sera nécessaire de :

**Identifier les métiers dans l'entreprise et les CQP Plasturgie correspondant à votre projet**

- Pour les CQP en production, vous pouvez vous référer au schéma de la page 16 et aux référentiels CQP des pages 17 à 25
- Recueillir l'ensemble des informations et des outils sur les CQP Plasturgie

**Identifier les salariés concernés**

Il peut s'agir :

- d'un groupe de salariés exerçant un métier correspondant à tel ou tel CQP Plasturgie
- un ou des salariés pour lesquels vous envisagez une évolution professionnelle
- des futurs salariés embauchés en contrat de professionnalisation

**Identifier les moyens nécessaires à chaque étape de la démarche :** acteurs mobilisés au sein de l'entreprise, intervenants du repérage des compétences habilités, prestataires extérieurs pour les actions de formation nécessaires, évaluateur CQP Plasturgie, modalités de financement, formation des évaluateurs, formation des tuteurs, organisation interne, …

## Communication sur le projet CQP auprès de l'encadrement et des salariés concernés

**Cette étape d'information et communication** préalables auprès :
- des institutions représentatives du personnel,
- de l'encadrement,
- des salariés concernés,
- et des différents intervenants (formateurs, tuteurs le cas échéant, …),

**est la clé pour la réussite d'un projet CQP concernant un ensemble de salariés.**

## Repérage des compétences du candidat

Il sera nécessaire de :

- **Prévoir la mise en œuvre de cette étape (facultative) en fonction du projet de l'entreprise :** le repérage des compétences permet d'identifier les compétences d'un salarié et de cibler la formation sur les compétences à acquérir compte tenu du CQP Plasturgie visé.
- **Choisir les intervenants pour réaliser ce repérage :** en interne ou avec un prestataire extérieur…

Le ou les intervenant(s) du repérage doit(vent) être habilités.

Il(s) doit(vent) avoir
- une connaissance professionnelle actualisée (moins de 3 ans au moment de l'habilitation) du métier ciblé et des procédés,
- la connaissance du référentiel du CQP, du dispositif et des outils,
- la compétence de conduite d'entretien de repérage.

- Vous pouvez faire appel à un organisme externe de votre choix pour vous accompagner dans cette étape. Dans ce cas, l'intervenant du repérage ne doit pas réaliser la formation pour le même candidat.

## Parcours de développement des compétences

Il sera nécessaire de prévoir la part de la formation interne et de la formation externe.

*A titre d'exemple, vous pouvez réaliser entièrement la formation en interne au poste de travail en vous appuyant sur des tuteurs ou des formateurs internes. En effet, il s'agit d'acquérir des compétences à partir des situations professionnelles rencontrées.*
*Vous pouvez également prévoir des modules de formation en fonction des besoins, ces modules pouvant être dispensés par des formateurs internes ou externes.*
*Dans tous les cas, il faut prévoir une période assez longue (plusieurs semaines à plusieurs mois) de mise en pratique, au poste de travail, des nouvelles compétences à acquérir.*

- Vous pouvez faire appel à un organisme de formation de votre choix pour vous accompagner dans cette étape.

## Évaluation des compétences

Il sera nécessaire de :

**Choisir l'évaluateur CQP Plasturgie.**

Il convient de le choisir le plus en amont possible.

*La liste des évaluateurs CQP Plasturgie pour chaque CQP vous sera transmise sur demande au secrétariat des CQP Plasturgie.*

**Prévoir la préparation de l'évaluation des compétences**

Le candidat doit pré*parer l'évaluation à partir de l'outil n°3 : « **préparation de l'évaluation par le candidat** » élaboré par la CNPE de la Plasturgie. L'évaluateur CQP Plasturgie et l'évaluateur professionnel du métier préparent l'évaluation à partir de l'outil n°4 : « **livret d'évaluation des compétences** ».*

**Organiser l'évaluation des compétences des candidats**

L'évaluation des compét*ences est réalisée pour chaque candidat, elle nécessite un temps d'observation préalable en situation de travail et un temps d'entretien. Pour certains CQP Plasturgie, le candidat doit également produire un document écrit. Il faut donc, pour chaque CQP Plasturgie, se reporter aux documents le concernant et s'assurer de disposer de la dernière version.*

*L'évaluation peut se dérouler en différentes étapes, au fur et à mesure de l'acquisition des compétences. Elle peut également se dérouler en une seule étape sur l'ensemble des compétences. Il convient donc de définir clairement dès le départ les modalités d'organisation de l'évaluation des compétences car l'intervention d'un évaluateur CQP Plasturgie est une obligation.*

*L'évaluation des compétences nécessite la présence d'un évaluateur CQP Plasturgie ainsi qu'un* évaluateur professionnel du métier.

# Les financements possibles

- Pour les salariés des entreprises relevant de la CCN de la Plasturgie, les parcours d'accès aux CQP Plasturgie (formation, évaluation,…) sont financés par l'OPCA de branche.

  Renseignez-vous auprès de l'OPCA sur les modalités de prise en charge spécifiques en fonction du dispositif de formation utilisé.

  Le repérage des compétences est à rattacher à l'action de formation.

- Dans le cadre d'une démarche individuelle de Validation des Acquis de l'Expérience, différents types de financement peuvent être mobilisés en fonction de la situation : droit individuel à la formation (DIF), Congés Individuel de Formation (CIF), financements par le pôle emploi, le Conseil Régional…





# Vos contacts

## Le secrétariat des CQP Plasturgie

# Les CQP Plasturgie



Les CQP Plasturgie sont les suivants :

- CQP Plasturgie **Encadrement d'équipe**
- CQP Plasturgie **Techniques en Production**
- CQP Plasturgie **Coordination de ligne ou d'îlot**
- CQP Plasturgie **Montage Réglage d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Assemblage parachèvement finitions**
- CQP Plasturgie **Conduite d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Menuiseries extérieures**
- CQP Plasturgie **Matériaux Composites**
- CQP Plasturgie **Chaudronnerie plastique**

Le schéma ci-dessous présente les 9 CQP :

CQP Plasturgie
**Encadrement d'équipe**
Compétence clé :
animer, manager

CQP Plasturgie
**Technique en production**
Compétence clé :
technique et procédé (actions correctives, amélioration procédés)

CQP Plasturgie
**Coordination de ligne ou d'îlot**
Compétence clé :
organiser les activités et communiquer avec les opérateurs sur la ligne ou l'îlot

CQP Plasturgie
**Montage - Réglage d'équipement de fabrication**
Compétence clé :
technique et procédé

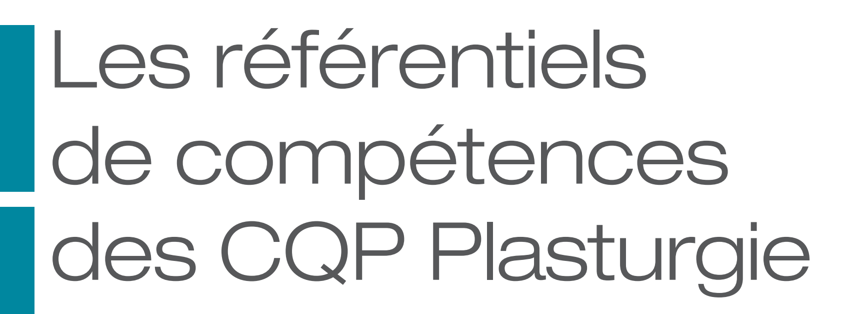
CQP Plasturgie
**Matériaux composites**

CQP Plasturgie
**Chaudronerie plastique**

CQP Plasturgie
**Menuiseries extérieures**

CQP Plasturgie
**Conduite d'équipement de fabrication**
Compétence clé :
conduite d'équipements

CQP Plasturgie
**Assemblage, parachèvement, finitions**
Compétence clé :
geste professionnel
lié aux opérations manuelles




## CQP Plasturgie
## Encadrement d'équipe

**Le titulaire du CQP Plasturgie Encadrement d'équipe** organise et met en œuvre les moyens de production, pour atteindre les objectifs de son secteur, à partir des programmes de fabrication.
Il a la responsabilité hiérarchique d'une équipe de production de même activité professionnelle.
Il contrôle l'application des procédures, des consignes d'exploitation et des règles QHSE.
Il assure la passation des consignes d'exploitation entre les différentes équipes et assure les liaisons avec les services support à la production.

**Compétence 1**
Organiser la production sur son périmètre d'activité

**Compétence 2**
Gérer le déroulement des opérations de production et le traitement des anomalies

**Compétence 3**
Appliquer et faire appliquer les règles QHSE par les membres de l'équipe

**Compétence 4**
Suivre l'activité et formaliser des informations utiles au fonctionnement de son secteur

**Compétence 5**
Evaluer et développer les compétences et performances de son équipe

**Compétence 6**
Animer l'équipe et communiquer régulièrement les informations utiles au fonctionnement de son secteur et de l'entreprise

**Compétence 7**
Animer des actions d'amélioration sur son périmètre d'activité



# CQP Plasturgie
# Techniques en Production

**Le titulaire du CQP Plasturgie Techniques en production** assure l'appui technique à la production (procédures de mise à disposition, paramètres de marche, opérations particulières autour de démarrage et d'optimisation …).
Il collecte, analyse des données et propose des modifications techniques de procédés et la modification de paramètres de marche, notamment dans le cas de projet d'amélioration continue. Il forme les nouveaux embauchés.

**Compétence 1**
Analyser un procédé de production ou une activité et concevoir des actions d'amélioration

**Compétence 2**
Analyser une anomalie, un dysfonctionnement et déterminer les mesures correctives

**Compétence 3**
Elaborer des documents techniques : modes opératoires, tout ou partie d'un dossier technique, d'un cahier des charges techniques…

**Compétence 4**
Coordonner la mise en route d'un nouvel équipement de production

**Compétence 5**
Régler, mettre en production, programmer les machines numériques et réaliser les tests et essais de lancement de production

**Compétence 6**
Apporter un support technique au personnel de production

**Compétence 7**
Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

**Compétence 8**
Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE

Les compétences 7 et 8 sont communes avec les :
- CQP Plasturgie **Assemblage parachèvement finitions**
- CQP Plasturgie **Conduite d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Coordination de ligne ou d'îlot**
- CQP Plasturgie **Montage Réglage d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Menuiseries extérieures**
- CQP Plasturgie **Matériaux Composites**
- CQP Plasturgie **Chaudronnerie plastique**



# CQP Plasturgie
# Assemblage Parachèvement finitions

**Le titulaire du CQP Plasturgie Assemblage, parachèvement, finitions** réalise des opérations de production de pièces, manuellement ou avec des outils à partir de gammes de travail définies et en appliquant les instructions techniques. Il contrôle la qualité des productions intermédiaires ou finales.

**Compétence 1**
Organiser et préparer le poste de travail

**Compétence 2**
Mettre en œuvre des opérations de fabrication (assemblage, parachèvement, finitions…) selon les consignes orales et/ ou écrites disponibles au poste de travail

**Compétence 3**
Vérifier la qualité et la conformité des produits

**Compétence 4**
Mettre en œuvre les consignes et les règles Qualité Hygiène Sécurité Environnement

**Compétence 5**
Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

**Compétence 6**
Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration

La compétence 3 est commune avec le :
- CQP Plasturgie **Conduite d'équipement de fabrication**

La compétence 6 est commune avec les :
- CQP Plasturgie **Conduite d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Menuiseries extérieures**
- CQP Plasturgie **Matériaux Composites**
- CQP Plasturgie **Chaudronnerie plastique**

Les compétences 4 et 5 sont communes avec les :
- CQP Plasturgie **Conduite d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Coordination de ligne ou d'îlot**
- CQP Plasturgie **Montage Réglage d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Techniques en Production**
- CQP Plasturgie **Menuiseries extérieures**
- CQP Plasturgie **Matériaux Composites**
- CQP Plasturgie **Chaudronnerie plastique**




# Conduite d'équipement de fabrication

**Le titulaire du CQP Plasturgie Conduite d'équipement de fabrication** conduit une ou plusieurs machines intégrées ou non dans une ligne de production y compris en procédant aux paramétrages de ses équipements.

**Compétence 1**
Conduire un équipement de fabrication en plasturgie selon les consignes écrites et/ou orales disponibles au poste de travail

**Compétence 2**
Surveiller le bon fonctionnement de l'équipement et réaliser des opérations techniques simples et un entretien de 1er niveau

**Compétence 3**
Vérifier la qualité et la conformité des produits

**Compétence 4**
Mettre en œuvre les consignes et les règles Qualité Hygiène Sécurité Environnement

**Compétence 5**
Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

**Compétence 6**
Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration

La compétence 3 est commune avec le :
- CQP Plasturgie **Assemblage parachèvement finitions**

La compétence 6 est commune avec les :
- CQP Plasturgie **Assemblage parachèvement finitions**
- CQP Plasturgie **Menuiseries extérieures**
- CQP Plasturgie **Matériaux Composites**
- CQP Plasturgie **Chaudronnerie plastique**

Les compétences 4 et 5 sont communes avec les :
- CQP Plasturgie **Assemblage parachèvement finitions**
- CQP Plasturgie **Coordination de ligne ou d'îlot**
- CQP Plasturgie **Montage Réglage d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Techniques en Production**
- CQP Plasturgie **Menuiseries extérieures**
- CQP Plasturgie **Matériaux Composites**
- CQP Plasturgie **Chaudronnerie plastique**



# CQP Plasturgie
# Coordination de ligne ou d'îlot

**Le titulaire du CQP Plasturgie Coordination de ligne ou d'îlot** prépare, organise et contrôle les activités des installations constituant une ligne ou un îlot de production complète, sous la responsabilité d'un encadrant de proximité.
Il conduit des équipements de la ligne et assure le pilotage technique des opérateurs affectés.

**Compétence 1**
Organiser et coordonner les activités des membres de la ligne ou de l'îlot

**Compétence 2**
Piloter une ligne, un équipement de fabrication

**Compétence 3**
Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies

**Compétence 4**
Mettre en oeuvre les consignes et les règles QHSE

**Compétence 5**
Analyser, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences

**Compétence 6**
Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

**Compétence 7**
Suivre les indicateurs de production et proposer des actions d'amélioration continue

Les compétences 2, 5 et 7 sont communes avec les :
- CQP Plasturgie **Montage Réglage d'équipement de fabrication**

La compétence 3 est commune avec les :
- CQP Plasturgie **Montage Réglage d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Matériaux Composites**
- CQP Plasturgie **Chaudronnerie plastique**

Les compétences 4 et 6 sont communes avec les :
- CQP Plasturgie **Assemblage parachèvement finitions**
- CQP Plasturgie **Conduite d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Montage Réglage d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Techniques en Production**
- CQP Plasturgie **Menuiseries extérieures**
- CQP Plasturgie **Matériaux Composites**
- CQP Plasturgie **Chaudronnerie plastique**

# CQP Plasturgie
# Montage Réglage d'équipement de fabrication

**Le titulaire du CQP Plasturgie Montage Réglage d'équipement de fabrication** réalise les changements de moules et/ou mandrins, les démarrages, les réglages et mises au point des machines pour obtenir une production conforme.
Il réalise le suivi de la qualité des productions et maintient le process.

**Compétence 1**
Monter et régler les outillages

**Compétence 2**
Régler, mettre en production et réaliser les tests et essais de lancement de production

**Compétence 3**
Piloter une ligne, un équipement de fabrication

**Compétence 4**
Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies

**Compétence 5**
Mettre en oeuvre les consignes et les règles QHSE

**Compétence 6**
Analyser, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples dans son champ de compétences

**Compétence 7**
Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

**Compétence 8**
Suivre les indicateurs de production et proposer des actions d'amélioration continue

Les compétences 3, 6 et 8 sont communes avec les :
- CQP Plasturgie **Coordination de ligne ou d'îlot**

La compétence 4 est commune avec les :
- CQP Plasturgie **Coordination de ligne ou d'îlot**
- CQP Plasturgie **Matériaux Composites**
- CQP Plasturgie **Chaudronnerie plastique**

Les compétences 5 et 7 sont communes avec les :
- CQP Plasturgie **Assemblage parachèvement finitions**
- CQP Plasturgie **Conduite d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Coordination de ligne ou d'îlot**
- CQP Plasturgie **Techniques en Production**
- CQP Plasturgie **Menuiseries extérieures**
- CQP Plasturgie **Matériaux Composites**
- CQP Plasturgie **Chaudronnerie plastique**



# CQP Plasturgie
# Menuiseries extérieures

**Le titulaire du CQP Plasturgie Menuiseries extérieures** fabrique et assemble des ouvrages de menuiseries extérieures (portes, fenêtres, clôtures), manuellement ou à l'aide d'équipements selon les règles de sécurité.
Il réalise le montage des fermetures et accessoires.

| |
|---|
| **Compétence 1**<br>Identifier les caractéristiques d'un ouvrage de menuiserie extérieure |
| **Compétence 2**<br>Mettre en œuvre les techniques de coupe, d'usinage, d'assemblage, de montage des fermetures et accessoires et de finition selon des consignes orales et/ou écrites |
| **Compétence 2 bis**<br>Conduire un équipement de coupe, d'usinage, d'assemblage, de montage, surveiller le bon fonctionnement de l'équipement et réaliser des opérations techniques simples et un entretien de 1er niveau selon des consignes orales et/ou écrites |
| **Compétence 3**<br>Vérifier la qualité et la conformité des produits |
| **Compétence 4**<br>Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE |
| **Compétence 5**<br>Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe |
| **Compétence 6**<br>Utiliser les indicateurs de production et proposer des actions d'amélioration continue |

La compétence 3 est commune avec les :
- CQP Plasturgie **Assemblage parachèvement finitions**
- CQP Plasturgie **Conduite d'équipement de fabrication**

La compétence 6 est commune avec les :
- CQP Plasturgie **Assemblage parachèvement finitions**
- CQP Plasturgie **Conduite d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Matériaux Composites**
- CQP Plasturgie **Chaudronnerie plastique**

Les compétences 4 et 5 sont communes avec les :
- CQP Plasturgie **Assemblage parachèvement finitions**
- CQP Plasturgie **Conduite d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Coordination de ligne ou d'îlot**
- CQP Plasturgie **Montage Réglage d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Techniques en Production**
- CQP Plasturgie **Matériaux Composites**
- CQP Plasturgie **Chaudronnerie plastique**



# CQP Plasturgie
# Matériaux composites

**Le titulaire du CQP Plasturgie Matériaux composites** réalise à l'unité ou en série, à partir d'un moule, par applications successives ou simultanées d'armatures (fibres ou composites) et de résine, les différentes pièces nécessaires à la construction d'un produit fini (ouvrage). Il réalise des opérations d'assemblage et de finitions.

**Compétence 1**
Identifier, traiter des données, des plans et schémas techniques et adapter les solutions techniques

**Compétence 2**
Préparer la production

**Compétence 3**
Mettre en œuvre les techniques de fabrication de matériaux composites selon les consignes écrites et/ou orales disponibles au poste de travail

**Compétence 4**
Mettre en œuvre les opérations d'usinage et de finition des pièces en matériaux composites selon les consignes écrites et/ou orales disponibles au poste de travail

**Compétence 5**
Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies

**Compétence 6**
Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE

**Compétence 7**
Repérer, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples et un entretien de 1er niveau des outils

**Compétence 8**
Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe

**Compétence 9**
Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration

Les compétences 1, 2 et 7 sont communes avec le :
- CQP Plasturgie **Chaudronnerie plastique**

La compétence 5 est commune avec les :
- CQP Plasturgie **Coordination de ligne ou d'îlot**
- CQP Plasturgie **Montage Réglage d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Chaudronnerie plastique**

La compétence 9 est commune avec les :
- CQP Plasturgie **Assemblage parachèvement finitions**
- CQP Plasturgie **Conduite d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Menuiseries extérieures**
- CQP Plasturgie **Chaudronnerie plastique**

Les compétences 6 et 8 sont communes avec les :
- CQP Plasturgie **Assemblage parachèvement finitions**
- CQP Plasturgie **Conduite d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Coordination de ligne ou d'îlot**
- CQP Plasturgie **Montage Réglage d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Techniques en Production**
- CQP Plasturgie **Menuiseries extérieures**
- CQP Plasturgie **Chaudronnerie plastique**

# CQP Plasturgie
# Chaudronnerie Plastique

**Le titulaire du CQP Plasturgie Chaudronnerie plastique** trace, forme et/ou découpe les matières plastiques (tubes/ plaques) à partir de plans, schémas ou pièces-modèles et effectue les assemblages pour la production à réaliser (cuves, bacs, tuyauteries, pièces du type présentoirs publicitaires, enseignes).
Il procède à des épreuves des ensembles avant et après installation (tests de pression, d'étanchéité…).

| |
|---|
| **Compétence 1**<br>Identifier, traiter des données, des plans et schémas techniques et adapter les solutions techniques |
| **Compétence 2**<br>Calculer des développés |
| **Compétence 3**<br>Préparer la production |
| **Compétence 4**<br>Mettre en œuvre les techniques de fabrication (traçage, coupe, formage, usinage…), les techniques d'assemblage de l'ouvrage selon les consignes écrites et/ou orales disponibles au poste de travail |
| **Compétence 5**<br>Analyser la qualité et la conformité des produits en fonction de normes et de consignes établies |
| **Compétence 6**<br>Mettre en œuvre les consignes et les règles QHSE |
| **Compétence 7**<br>Repérer, résoudre des dysfonctionnements ou problèmes techniques et réaliser des opérations techniques simples et un entretien de 1er niveau des outils |
| **Compétence 8**<br>Transmettre, recevoir des informations et travailler en équipe |
| **Compétence 9**<br>Utiliser les documents de suivi de production et prendre en compte les actions d'amélioration |

Les compétences 1, 3 et 7 sont communes avec le :
- CQP Plasturgie **Matériaux Composites**

La compétence 5 est commune avec les :
- CQP Plasturgie **Coordination de ligne ou d'îlot**
- CQP Plasturgie **Montage Réglage d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Matériaux Composites**

La compétence 9 est commune avec les :
- CQP Plasturgie **Assemblage parachèvement finitions**
- CQP Plasturgie **Conduite d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Menuiseries extérieures**
- CQP Plasturgie **Matériaux Composites**

Les compétences 6 et 8 sont communes avec les :
- CQP Plasturgie **Assemblage parachèvement finitions**
- CQP Plasturgie **Conduite d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Coordination de ligne ou d'îlot**
- CQP Plasturgie **Montage Réglage d'équipement de fabrication**
- CQP Plasturgie **Techniques en Production**
- CQP Plasturgie **Menuiseries extérieures**
- CQP Plasturgie **Matériaux Composites**